

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 4 月 28 日 (28.04.2005)

PCT

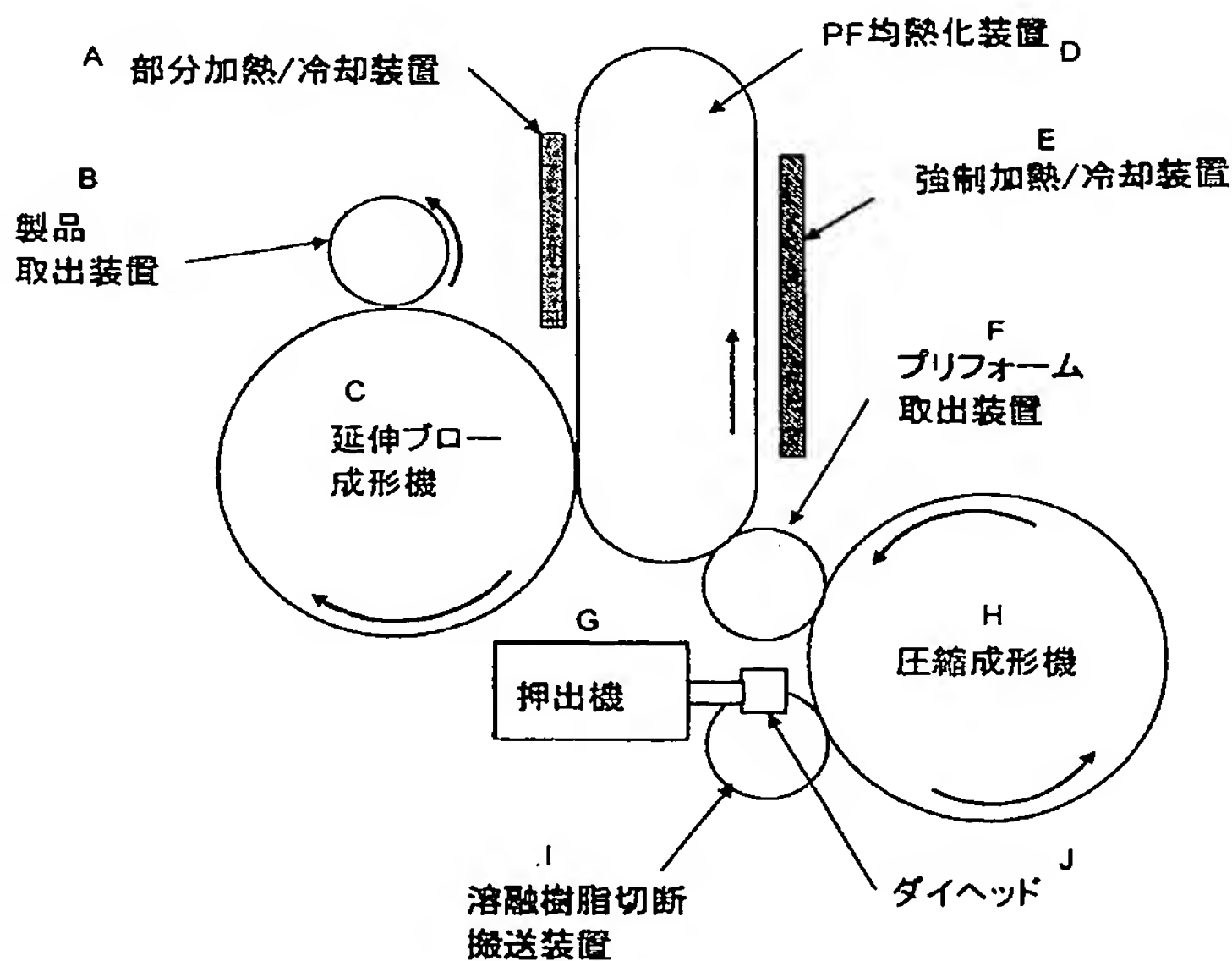
(10) 国際公開番号  
WO 2005/037526 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29C 49/64, 49/02, (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋製  
B29B 11/12, B29C 71/02 罐株式会社 (TOYO SEIKAN KAISHA, LTD.) [JP/JP];  
〒1008522 東京都千代田区内幸町 1-3-1 Tokyo  
(JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/015312
- (22) 国際出願日: 2004 年 10 月 8 日 (08.10.2004) (72) 発明者; および
- (25) 国際出願の言語: 日本語 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 今谷 恒夫  
(IMATANI, Tsuneo) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横  
浜市鶴見区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開  
発本部内 Kanagawa (JP). 橋本 弘之 (HASHIMOTO,  
Hiroyuki) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横浜市鶴見  
区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開発本部内  
Kanagawa (JP). 江藤 誠 (ETOH, Makoto) [JP/JP]; 〒
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願 2003-358577  
2003 年 10 月 17 日 (17.10.2003) JP

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MANUFACTURING CONTAINER BY COMPRESSION MOLDING AND STRETCH BLOW MOLDING

(54) 発明の名称: 圧縮成形および延伸ブロー成形からなる容器の製造方法ならびに製造装置



- A PARTIAL HEATING/COOLING DEVICE  
B PRODUCT TAKEOUT DEVICE  
C STRETCH BLOW-MOLDING MACHINE  
D PF SOAKING DEVICE  
E FORCED HEATING/COOLING DEVICE  
F PREFORM TAKEOUT DEVICE  
G EXTRUDING MACHINE  
H COMPRESSION MOLDING MACHINE  
I MOLTEN RESIN CUTTING/CARRYING DEVICE  
J DIE HEAD

(57) Abstract: A method and a device for continuously manufacturing a synthetic resin container by compression-molding a preform by a compression-molding machine and continuously stretch blow-molding by a stretch blow-molding machine. In the continuous molding method, to industrialize the molding method for continuously performing compression molding and stretch blow molding which is recognized as an excellent molding method from the view points of economic efficiency and production efficiency, problems such as the deterioration of preform performance due to a change in temperature of the preform or a variation in stretch blow molding properties due to a difference in temperature between the surface and inner part of the preform resulting from the thickness of the preform are solved to manufacture product containers with constant performance and excellent quality. After the molded preform is taken out from the compression molding machine, soaking treatment is applied to the preform and, as necessary, partial heating or partial cooling treatment is applied thereto, and then the stretch blow molding is performed for the preform.

(57) 要約: 経済性や生産効率の面から非常に優れた成形法であると認識される、圧縮成形と延伸ブロー成形を連続で行う新しい成形方法を工業化するために、この連続成形方法において、プリフォームの温度変化による

化によるプリフォーム性能の変質、あるいはプリフォームの厚みに起因するプリフォームの表面と内部の温度差による

[続葉有]



2400062 神奈川県横浜市保土ヶ谷区岡沢町 2 2 - 4  
東洋製罐グループ総合研究所内 Kanagawa (JP).

(74) 代理人: 小島 隆 (KOJIMA, Takashi); 〒2310048 神奈川県横浜市中区蓬萊町 1 - 1 - 7 コシノパークサイドビル 7 0 3 Kanagawa (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

延伸ブロー成形性の変動などの問題を解決して、性能が一定し品質の優れた製品容器を生産することを目的とし、圧縮成形機によりプリフォームを圧縮成形し、次いで連続して、延伸ブロー成形機により延伸ブロー成形して、合成樹脂容器を連続的に製造する方法および装置において、圧縮成形機から成形したプリフォームを取り出した後に、プリフォームの均熱化処理を行い、さらに必要により、部分加熱または部分冷却処理を施し、その後に延伸ブロー成形する。